Nazwa kwalifikacji:	**Organizacja i nadzorowanie produkcji wyrobów mleczarskich**
Oznaczenie kwalifikacji:	**T.17**
Numer zadania:	**01**
Kod arkusza:	**T.17-01-01_01_zo**
Wersja arkusza:	**zo**

Lp.	**Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny** *Dopuszcza się inne sformułowania pod warunkiem poprawnosci merytorycznej*
R.1	**Rezultat 1: Wykaz ilościowy surowców i dodatków niezbędnych do wyprodukowania 2,4 tony lodów śmietankowych w polewie czekoladowej - Tabela 1**
	zapisane
R.1.1	mleko o zawartości tłuszczu 3,2% *lub* mleko 3,2% tluszczu *lub* mleko 3,2%: 454,32
R.1.2	masło o zawartości tłuszczu 82% *lub* masło 82% tłuszczu *lub* masło: 272,76
R.1.3	mleko w proszku odtłuszczone *lub* mleko w proszku: 217,80 lub 217,8
R.1.4	cukier: 384,00 lub 384
R.1.5	stabilizator: 7,20 lub7,2
R.1.6	woda pitna *lub* woda: 1050,24
R.1.7	czekolada: 120,00 lub120
R.1.8	jednostki dla masy: kg
R.1.9	jednostki dla objętości: l
R.2	**Rezultat 2: Przyporządkowanie metod analitycznych do oznaczania wybranych cech fizykochemicznych lodów w polewie czekoladowej - Tabela 2**
	zapisane
R.2.1	zawartość cukru: metoda Bertranda *lub* Bertranda
R.2.2	zawartość suchej masy: metoda suszenia w 102°C *lub* suszenia
R.2.3	zawartość tłuszczu: metoda Gerbera *lub* Gerbera
R.2.4	napowietrzenie: metoda objętościowa *lub* objętościowa
R.2.5	kwasowość lodów: metoda miareczkowania *lub* miareczkowania
R.3	**Rezultat 3: Raport z badań laboratoryjnych próbki lodów śmietankowych w polewie czekoladowej - Tabela 3**
	zapisane
R.3.1	zawartość tłuszczu (%): zgodna lub Z
R.3.2	zawartość suchej masy (%): zgodna lub Z
R.3.3	zawartość cukru (sacharozy) (%): zgodna lub Z
R.3.4	kwasowość (°SH): niezgodna
R.3.5	napowietrzenie (%): zgodna
R.3.6	zawartość ołowiu (mg/kg): zgodna
R.3.7	zawartość żelaza (mg/kg): zgodna
R.3.8	barwa: niezgodna lub N
R.3.9	struktura i konsystencja: niezgodna
R.3.10	zapach i smak: zgodny /zgodna
R.4	**Rezultat 4: Schemat blokowy produkcji lodów śmietankowych w polewie czekoladowej z uwzględnieniem parametrów technologicznych**
	zapisane
R.4.1	1. woda pitna *lub* woda
R.4.2	2. cukier
R.4.3	3. masło
R.4.4	4. pasteryzowanie 85°C, 20 s *lub* pasteryzacja 85°C, 20 s
R.4.5	5. homogenizowanie *lub* homogenizacja 18 MPa
R.4.6	6. dojrzewanie 2-2,5 h /godz
R.4.7	7. formowanie lodów /kostek lodowych
R.4.8	8. czekolada
R.4.9	9. hartowanie -30°C do -35°C
R.4.10	10. magazynowanie -25°C do -40°C
R.5	**Rezultat 5: Wykaz maszyn i urządzeń do produkcji lodów śmietankowych w polewie czekoladowej z uwzględnieniem kolejności wynikającej z procesu technologicznego**
	zapisane
R.5.1	zbiornik procesowy
R.5.2	mikser
R.5.3	automatyczny dozownik wagowy
R.5.4	agregat płytowy *lub* pasteryzator płytowy *lub* pasteryzator
R.5.5	homogenizator
R.5.6	zbiornik do dojrzewania *lub* zbiornik z płaszczem wodnym *lub* zbiornik
R.5.7	frezer
R.5.8	maszyna formująco-pakująca
R.5.9	tunel hartowniczy z przenośnikiem płytowym *lub* tunel hartowniczy *lub* przenośnik płytkowy
R.5.10	uwzględniona kolejność maszyn i urządzeń wynikająca z procesu technologicznego

Więcej arkuszy znajdziesz na stronie: arkusze.pl